



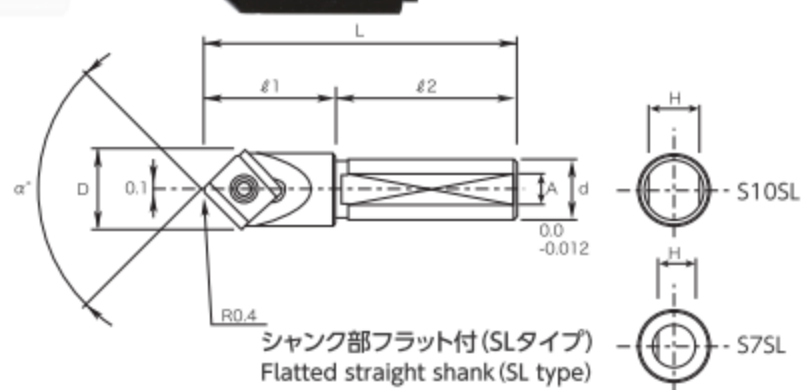
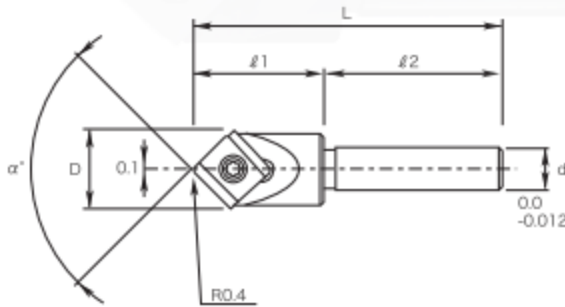
スーパー面取丸 自動盤用 零~ZERO~

製造元:株式会社エムツール
co-packer:M Tool CO.,LTD.

Super MENTORI-MARU ZERO for automatic lathe

MTMS 12455204-S10SL

MTMS 12455204-S7



シャンク部フラット付 (SLタイプ)
Flatted straight shank (SL type)

刃先交換式面取り・ザグリ

特長 Feature

- 自動盤に特化した、柄径φ7とφ10を採用
- モミツケ加工が可能
- ノーズR0.4の専用インサートにて、更に位置決め精度が向上
- インサート交換式で、再研磨不要
- Use handle diameter φ7 & φ10 for automatic lathe.
- Spotto cutting can be performed.
- Accuracy is improved due to dedicated nose R0.4 insert.
- Insert exchange type and re-grinding is unnecessary.

単位: mm

商品コード Item Code	α	D	ℓ1	ℓ2	L	A	d	H
MTMS 12455204-S7	90°	13	22	30	52	-	7	7
MTMS 12455204-S10	90°	13	22	30	52	-	10	10
NEW MTMS 12455204-S7SL	90°	13	22	30	52	4.2	7	6.3
NEW MTMS 12455204-S10SL	90°	13	22	30	52	5.1	10	8.6

※S7SLはシャンクの上表面、S10SLはシャンクの上下面にフラット面を設けてあります。
S7SL is the upper surface of the shank, S10SL has flat side on the upper and lower surfaces of the shank.

■インサート形状 Insert

インサート形状 Insert	商品コード Item Code	インサート材質 Materials	対応被削材 Work Material
<p>※インサートは1箱5ヶ入り 5Inserts contained in one case.</p>	MT-SD09T204-45AL	MK10 超硬(K10相当)	非鉄金属・ステンレス鋼用 For nonferrous metals and stainless steel
	MT-SD09T204-45MS	CEM1 サーメット	非鉄金属以外の鋼用 For steel except for nonferrous metals

・独自の形状により、高精度加工が可能 By original form, high precision cutting is possible. 意匠登録済み Finishing of Design registration

■標準切削条件 Recommended cutting conditions

加工 Process	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)
モミツケ Spotting	50-150	0.01-0.03
C面 Chamfering	100-300	0.03-0.15
対応被削材 Work Material	アルミ、快削鋼、炭素鋼、鋳鉄 ダクタイル鋳鉄、ステンレス Al, SS, S□□C, FC, FCD, SUS	

※ステンレス鋼でのモミツケの場合は上記条件の40%
The spotting conditions of stainless steel are 40% of the values of the table.

■加工範囲 (d-h) の目安 Recommended cutting conditions

d	1	2	3	4	6	8	10	12	13
h	-	0.78	1.29	1.79	2.79	3.79	4.79	5.79	-

1/100未満は、四捨五入

d: 加工径 Cutting diameter
h: 加工深さ Cutting depth

■部品 Part

止めネジ Screw	レンチ Wrench
MST-3S	MFT-9

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。
These conditions are for general guidance. Therefore they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.